

⑬ BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES

PATENTAMT

⑫ Offenlegungsschrift

⑩ DE 43 38 361 A 1

⑳ Aktenzeichen: P 43 38 361.0

㉔ Anmeldetag: 10. 11. 93

④③ Offenlegungstag: 11. 5. 95

⑤① Int. Cl.⁶:

C 08 K 9/06

C 08 J 7/04

C 03 C 17/02

C 03 C 17/22

C 03 C 17/30

G 02 B 1/10

C 09 D 183/06

C 09 D 183/08

C 09 D 185/00

C 09 D 163/00

C 09 D 7/02

C 09 D 7/12

DE 43 38 361 A 1

// (C08K 9/06,3:22)C08K 3:14,3:28,C09D 5/08,B01F 17/42

⑦① Anmelder:

Institut für neue Materialien gemeinnützige GmbH
Universität des Saarlandes, 66123 Saarbrücken, DE

⑦④ Vertreter:

Dannenbergh, G., Dipl.-Ing., 60313 Frankfurt;
Weinhold, P., Dipl.-Chem. Dr., 80803 München;
Gudel, D., Dr.phil.; Schubert, S., Dipl.-Ing., 60313
Frankfurt; Barz, P., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.,
Pat.-Anwälte, 80803 München

⑦② Erfinder:

Kasemann, Reiner, Dr., 66578 Schiffweiler, DE;
Schmidt, Helmut, Prof. Dr., 66130 Saarbrücken, DE;
Arpac, Ertugrul, Prof. Dr., Antalya, TR; Gerhard,
Volker, Dr., 66125 Saarbrücken, DE

⑤④ Verfahren zur Herstellung von Zusammensetzungen auf der Basis von Epoxidgruppen-haltigen Silanen

⑤⑦ Beschrieben wird ein Verfahren zur Herstellung von Zusammensetzungen auf der Basis von hydrolysierbaren Silanen mit Epoxidgruppen, bei dem einer vorhydrolysierten Siliciumverbindung A mit mindestens einem hydrolytisch nicht abspaltbaren, über einen Epoxidring verfügenden Rest eines der folgenden Materialien zugegeben wird:

i) ein teilchenförmiges Material B, das aus Oxiden, Oxidhydraten, Nitriden und Carbiden von Si, Al und B sowie von Übergangsmetallen ausgewählt ist und eine Teilchengröße von 1 bis 100 nm aufweist;

ii) ein vorzugsweise nicht-ionisches Tensid

iii) ein aromatisches Polyol mit einem durchschnittlichen Molekulargewicht von nicht mehr als 1000.

Die nach diesem Verfahren erhältlichen Zusammensetzungen eignen sich zur Herstellung von Beschichtungen und Formkörpern mit variablen Eigenschaften, insbesondere hoher Kratzfestigkeit, Langzeit-hydrophilen Eigenschaften, korrosionsinhibierenden Eigenschaften, guter Haftung und Transparenz.

DE 43 38 361 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 03. 95 508 019/384

17/40

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Zusammensetzungen auf der Basis von hydrolysierbaren Silanen mit Epoxidgruppen, die dadurch erhältlichen Zusammensetzungen und deren Verwendung. Insbesondere betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zur Herstellung von derartigen Zusammensetzungen für Beschichtungen und Formkörper mit variablen Eigenschaften.

Der Stand der Technik zeigt, daß es über den Sol-Gel-Prozeß gelingt, aus Alkoxiden, wie z. B. Aluminiumpropylat oder -butylat, unter Einbeziehung von modifizierten Alkoxysilanen Materialien herzustellen, die sich für Beschichtungszwecke eignen. Diese Verfahren sind im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß eine Mischung der Ausgangskomponenten über einen Hydrolyse- und Kondensationsprozeß zu einer viskosen flüssigen Phase reagieren kann. Bei diesen Synthesemethoden entsteht ein organisch modifiziertes anorganisches Grundgerüst, das sich im Vergleich zu üblichen Polymeren durch eine erhöhte Oberflächenhärte auszeichnet (Ritzhärten mit dem Vickers-Diamant von 4 bis 5 im Vergleich zu Ritzhärten von üblichen Polymeren in der Größenordnung von 1). Ein entscheidender Nachteil dieses Prozesses ist jedoch, daß aufgrund der hohen Reaktivität der aluminiumhaltigen Komponente keine stabilen Zwischenphasen ("living system") erzielbar sind. Damit ist die sogenannte Topfzeit begrenzt (je nach Anwendungszweck zwischen einigen Stunden und mehreren Tagen). Die längeren Topfzeiten sind nicht eine Folge der Systemstabilität, sondern lediglich anwendungsbedingt zu verstehen. Dies bedeutet, daß für verschiedene Anwendungen im Beschichtungsbereich eine relativ große Bandbreite der sich verändernden Materialeigenschaft (Viskosität) toleriert werden kann. Wie schon erwähnt, weisen diese Schichten im Vergleich zu organischen Polymeren eine relativ große Härte auf, sind jedoch im Vergleich zu anorganischen Materialien immer noch relativ weich. Dies rührt daher, daß die anorganischen Anteile im System zwar stark vernetzend wirken, daß aber aufgrund ihrer sehr geringen Größe (in molekularen Dimensionen, d. h. < 1 nm) die mechanischen Eigenschaften, wie z. B. Härte und Abriebbeständigkeit, nicht zum Tragen kommen. Die letztgenannten Eigenschaften kommen bei sogenannten gefüllten Polymeren voll zur Geltung, da hierbei Partikelgrößen von mehreren µm vorliegen. Allerdings geht dabei die Transparenz entsprechender Materialien verloren und Anwendungen im Bereich der Optik sind nicht mehr möglich. Die Verwendung von kleinen Teilchen aus SiO₂ (z. B. Aerosile®, DEGUSSA), zur Herstellung transparenter Schichten mit erhöhter Abriebfestigkeit ist zwar gelungen, aber bei den einsetzbaren geringen Konzentrationen sind die erreichten Abriebfestigkeiten ähnlich denen des oben genannten Systems. Die Obergrenze der Füllstoffmenge wird durch die hohe Oberflächenreaktivität der kleinen Teilchen bestimmt, die Agglomerationen bzw. intolerable Viskositäts erhöhungen zur Folge hat.

Somit ist die erste Aufgabe der vorliegenden Erfindung die Bereitstellung eines organisch modifizierten anorganischen Systems, das in seiner Härte deutlich über dem der im Stand der Technik beschriebenen Materialien liegt und das über eine hohe optische Transparenz verfügt. Darüber hinaus sollte das System auch die Herstellung stabiler, beschichtungsfähiger Zwischenprodukte mit über die Zeit konstanten Eigenschaften und die Einstellung variabler oberflächenphysikalischer und oberflächenchemischer Eigenschaften ermöglichen, wie z. B. Hydrophilie oder Hydrophobie in Kombination mit Oleophobie.

Zum Korrosionsschutz von Metalloberflächen werden in der Regel Systeme verwendet, die Passivierungsschichten entwickeln und dadurch gekennzeichnet sind, daß sie eine sehr feste Verbindung mit der Oberfläche eingehen, z. B. Bildung von gemischten Estern oder Oxiden (Pb₃O₄ auf Eisenoberflächen, Cr₂O₃ auf Aluminiumoberflächen usw.). Mit diesen Oberflächenverbindungen wird verhindert, daß Wasser in Verbindung mit Sauerstoff mit dem Substratmaterial eine Reaktion eingehen kann, die zu einer permanenten Oxidation der oberflächenschicht des Substrats (Metalls) führt. Die Schutzoxidschichten (Passivierungsschichten) haben in der Regel weiterhin die Eigenschaft, daß sie selbst durch Feuchte nicht weiter reagieren, sondern passivierte Oberflächen bilden (basische Carbonate, Hydroxide, Oxide). Aus diesem Grund gelingt es nicht, Metalle wie Eisen oder Aluminium ohne eine vorhergehende Passivierung durch die bloße Beschichtung mit organischen Polymerlacken vor Korrosion zu schützen. Rein organische Lacke haben die Eigenschaft, daß sie gegenüber Feuchte und Sauerstoff durchlässig sind und damit keinen Schutz gegen den Angriff von Feuchte und Sauerstoff auf die Metalloberflächen bieten.

Die eingangs erwähnten organisch modifizierten anorganischen Beschichtungsmaterialien weisen im Prinzip die gleichen Nachteile auf, da sie bedingt durch die Anwesenheit von organischen Gruppen ebenfalls die Diffusion von Wasser bzw. Feuchtigkeit und Sauerstoff durch die entsprechenden Schichten erlauben. Zwar kann durch ganz bestimmte Verfahrensmaßnahmen ein verbesserter Korrosionsschutz erzielt werden, doch sind entsprechende Materialien sehr spröde und neigen zur Mikrorißbildung (besonders bei Wechsellast-Biegebeanspruchung). Durch diese Mikrorißbildung kann die Oberfläche geschädigt werden und es kann Korrosion einsetzen.

Somit ist eine zweite Aufgabe der vorliegenden Erfindung die Bereitstellung eines organisch modifizierten anorganischen Systems, das sich zum Korrosionsschutz von Metalloberflächen eignet, ohne gleichzeitig die bisherigen Nachteile entsprechender Systeme, wie z. B. Sprödigkeit, Mikrorißbildung und schlechte Haftung auf dem Substrat (Metall) zu zeigen.

Die beiden oben genannten Aufgaben werden allgemein gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung von Zusammensetzungen auf der Basis von hydrolysierbaren Silanen mit Epoxidgruppen, das dadurch gekennzeichnet ist, daß es umfaßt die Zugabe:

- i) eines teilchenförmigen Materials B, das aus Oxiden, Oxidhydraten, Nitriden und Carbiden von Si, Al und B sowie von Übergangsmetallen, vorzugsweise Ti und Zr, ausgewählt ist und eine Teilchengröße im Bereich von 1 bis 100 nm, vorzugsweise 2 bis 50 nm aufweist; und/oder,
- ii) eines vorzugsweise nicht-ionischen Tensids C; und/oder,

iii) eines aromatischen Polyols D mit einem durchschnittlichen Molekulargewicht von nicht mehr als 1000;

zu mindestens einer vorhydrolysierten Siliciumverbindung A mit mindestens einem hydrolytisch nicht abspaltbaren, direkt an Si gebundenen Rest, der über einen Epoxidring verfügt, mit der Maßgabe, daß die Hydrolyse der Verbindung A auch in Anwesenheit des Materials B erfolgen kann.

Durch geeignete Auswahl und gegebenenfalls geeignete Kombination der obigen Komponenten (i) bis (iii) können den Überzügen und Formkörpern aus den entsprechenden Zusammensetzungen die oben erwähnten Eigenschaften alternativ oder kumulativ verliehen werden.

Insbesondere führt die Kombination des teilchenförmigen Materials B mit der hydrolysierten Siliciumverbindung A zu einer Zusammensetzung für hochkratzfeste Beschichtungen und Formkörper. Wird eine Zusammensetzung für (Langzeit-)hydrophile Beschichtungen und Formkörper gewünscht, wird die vorhydrolysierte Siliciumverbindung A vorzugsweise mit einem kationischen, anionischen oder nicht-ionischen Tensid, besonders bevorzugt einem nicht-ionischen Tensid, kombiniert.

Schließlich führt die Kombination aus vorhydrolysierte Siliciumverbindung A und aromatischem Polyol D zu einer Zusammensetzung für korrosionsinhibierende Beschichtungen.

Selbstverständlich können in die oben erwähnten drei Grundtypen von Zusammensetzungen jeweils noch eine oder beide der übrigen Komponenten (i) bis (iii) einverleibt werden, lediglich mit der Ausnahme, daß die Zusammensetzung für korrosionsinhibierende Beschichtungen kein Tensid C enthalten sollte.

Somit können z. B. in der Zusammensetzung für hydrophile Beschichtungen und Formkörper zusätzlich das teilchenförmige Material B und/oder das aromatische Polyol D einverleibt werden, um den entsprechenden Beschichtungen und Formkörpern eine noch bessere Kratzfestigkeit (teilchenförmiges Material B) oder zusätzlich eine verbesserte Kondenswasserbeständigkeit (Polyol D) zu verleihen.

Im Falle der Zusammensetzung für korrosionsinhibierende Beschichtungen führt die zusätzliche Einverleibung des teilchenförmigen Materials B zu einer höheren Kratzfestigkeit des entsprechenden Überzugs. Weiter kann den Zusammensetzungen für hochkratzfeste und korrosionsinhibierende Beschichtungen zusätzlich eine hydrolysierbare Siliciumverbindung mit mindestens einem nicht hydrolysierbaren Rest, der 5 bis 30 Fluoratome an Kohlenstoffatome gebunden aufweist, die durch mindestens zwei Atome von Si getrennt sind, einverleibt werden. Die Verwendung eines derartigen fluorierten Silans führt dazu, daß dem entsprechenden Überzug zusätzlich hydrophobe und oleophobe (schmutzabweisende) Eigenschaften verliehen werden.

Besonders im Falle der Zusammensetzungen für hydrophile Beschichtungen und Formkörper und korrosionsinhibierende Beschichtungen ist es weiterhin bevorzugt, zusätzlich eine Lewis-Base E oder ein Alkoholat F von Ti, Zr oder Al als Katalysator für die Epoxid-Epoxid- bzw. Polyol-Epoxid-Vernetzung einzusetzen. Bei Verwendung einer derartigen Komponenten E oder F kann im Falle der Zusammensetzungen für (Langzeit-)hydrophile Beschichtungen und Formkörper sogar auf die Verwendung eines (nicht-ionischen) Tensids C verzichtet werden, was jedoch zur Folge hat, daß den entsprechenden Beschichtungen und Formkörpern dann keine ausgezeichneten Antibeschlageigenschaften verliehen werden.

Im Falle der Zusammensetzungen für hydrophile Beschichtungen und Formkörper kann das Tensid nicht nur in der Reaktionsmischung eingesetzt, sondern auch nachträglich thermisch in die entsprechende Beschichtung eindiffundiert werden. Erwähnt werden sollte in diesem Zusammenhang noch, daß die Verwendung von nicht-fluorierten bzw. nicht-perfluorierten Tensiden bevorzugt wird.

Schließlich gilt für alle obigen Zusammensetzungen, daß die Siliciumverbindung A nicht notwendigerweise alleine eingesetzt wird, sondern daß darüber hinaus eine oder mehrere andere hydrolysierbare Verbindungen H von ein anorganisches Netzwerk aufbauenden Elementen, insbesondere aus der Gruppe Si, Ti, Zr, Al, B, Sn und V, zusammen mit der Verbindung A hydrolysiert werden können.

Im folgenden werden die oben erwähnten Spezies A bis H näher erläutert.

Siliciumverbindung A

Bei der Siliciumverbindung A handelt es sich um eine Siliciumverbindung, die über 2 oder 3, vorzugsweise 3, hydrolysierbare Reste und einen oder 2, vorzugsweise einen, nicht-hydrolysierbaren Rest verfügt. Der einzige bzw. mindestens einer der beiden nicht-hydrolysierbaren Reste verfügt über einen Epoxidring.

Beispiele für die hydrolysierbaren Reste sind Halogen (F, Cl, Br und I, insbesondere Cl und Br), Alkoxy (insbesondere C₁₋₄-Alkoxy, wie z. B. Methoxy, Ethoxy, n-Propoxy, i-Propoxy und Butoxy), Aryloxy (insbesondere C₆₋₁₀-Aryloxy, z. B. Phenoxy), Acyloxy (insbesondere C₁₋₄-Acyloxy, wie z. B. Acetoxy und Propionyloxy) und Alkylcarbonyl (z. B. Acetyl). Besonders bevorzugte hydrolysierbare Reste sind Alkoxygruppen, insbesondere Methoxy und Ethoxy.

Beispiele für nicht-hydrolysierbare Reste ohne Epoxidring sind Alkyl, insbesondere C₁₋₄-Alkyl (wie z. B. Methyl, Ethyl, Propyl und Butyl), Alkenyl (insbesondere C₂₋₄-Alkenyl, wie z. B. Vinyl, 1-Propenyl, 2-Propenyl und Butenyl), Alkynyl (insbesondere C₂₋₄-Alkynyl, wie z. B. Acetylenyl und Propargyl) und Aryl, insbesondere C₆₋₁₀-Aryl, wie z. B. Phenyl und Naphthyl, wobei die soeben genannten Gruppen gegebenenfalls einen oder mehrere Substituenten, wie z. B. Halogen und Alkoxy, aufweisen können. Auch Methacryl- und Methacryloxypropylreste verdienen in diesem Zusammenhang Erwähnung.

Beispiele für nicht-hydrolysierbare Reste mit Epoxidring sind insbesondere solche, die über eine Glycidyl- bzw. Glycidyoxygruppe verfügen.

Konkrete Beispiele für erfindungsgemäß einsetzbare Siliciumverbindungen A können z. B. den Seiten 8 und 9 der EP-A-195493 entnommen werden.

Erfindungsgemäß besonders bevorzugte Siliciumverbindungen A sind diejenigen der allgemeinen Formel (I)

R_3SiR' (I)

in welcher die Reste R, gleich oder verschieden voneinander (vorzugsweise identisch), für eine hydrolysierbare Gruppe (vorzugsweise C_1 - C_4 -Alkoxy und insbesondere Methoxy und Ethoxy) stehen und R' einen Glycidyl- oder $(C_1$ - C_6)-alkylen-Rest darstellt.

Wegen ihrer leichten Zugänglichkeit wird γ -Glycidylpropyltrimethoxysilan (im folgenden als GPTS abgekürzt) erfindungsgemäß besonders bevorzugt eingesetzt.

Die Siliciumverbindung A bzw. die Siliciumverbindungen A wird bzw. werden vorzugsweise unter Verwendung eines Katalysators hydrolysiert. Bei diesem Katalysator sollte es sich um einen sauren Katalysator handeln, da basische Katalysatoren gleichzeitig Kondensationskatalysatoren sind. Ein bevorzugter saurer Katalysator ist wäßrige HCl. Dabei wird die Hydrolyse vorzugsweise so durchgeführt, daß pro Mol hydrolysierbarem Rest $\frac{1}{2}$ Mol H_2O verwendet wird.

Teilchenförmiges Material B

Beim teilchenförmigen Material B handelt es sich um ein Oxid, Oxidhydrat, Nitrid oder Carbid von Si, Al und B sowie von Übergangsmetallen, vorzugsweise Ti und Zr, mit einer Teilchengröße im Bereich von 1 bis 100, vorzugsweise 2 bis 50 nm und besonders bevorzugt 5 bis 20 nm. Dieses Material kann in Form eines Pulvers eingesetzt werden, wird jedoch vorzugsweise in Form eines (insbesondere sauer stabilisierten) Sols verwendet. Bevorzugte teilchenförmige Materialien sind Böhmit und ZrO_2 und TiO_2 sowie Titanitrid. Besonders bevorzugt werden nanoskalige Böhmitteilchen. Die teilchenförmigen Materialien sind in Form von Pulvern im Handel erhältlich und die Herstellung von (sauer stabilisierten) Solen daraus ist ebenfalls im Stand der Technik bekannt. Außerdem kann hierzu auf die unten angegebenen Herstellungsbeispiele verwiesen werden. Das Prinzip der Stabilisierung von nanoskaligem Titanitrid mittels Guanidinpropionsäure ist z. B. in der deutschen Patentanmeldung P 43 34 639.1 beschrieben.

Die Variation der nanoskaligen Teilchen geht in der Regel mit einer Variation des Brechwerts der entsprechenden Materialien einher. So führt z. B. der Ersatz von Böhmit-Teilchen durch ZrO_2 - bzw. TiO_2 -Teilchen zu Materialien mit höheren Brechwerten, wobei sich der Brechwert nach der Lorentz-Lorenz-Gleichung additiv aus dem Volumen der hochbrechenden Komponente und der Matrix ergibt.

Das teilchenförmige Material B kann, insbesondere wenn auf hochkratzfeste Eigenschaften Wert gelegt wird, in einer Menge von bis zu 50 Gew. -%, bezogen auf den Matrix-Feststoffgehalt, eingesetzt werden. Allgemein liegt der Gehalt an teilchenförmigem Material B, wenn es in den obigen Zusammensetzungen eingesetzt wird, im Bereich von 1 bis 50, vorzugsweise 3 bis 40 und besonders bevorzugt 5 bis 30 Gew. -%, bezogen auf den Matrix-Feststoffgehalt.

Tensid C

Das Tensid C, das vorzugsweise in den obigen Zusammensetzungen für die Herstellung von Langzeit-hydrophilen Beschichtungen und Formkörpern eingesetzt wird, weil es zu einem Langzeit-Antibeschlageffekt (und im Vergleich zur alleinigen Verwendung einer Lewis-Base auch zu einer höheren Hydrophilie des entsprechenden Materials) führt, ist vorzugsweise ein nicht-ionisches (nicht-perfluoriertes) Tensid.

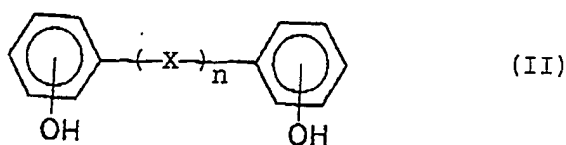
Besonders bevorzugt sind nicht-ionische Tenside, die bei Raumtemperatur in flüssiger Form vorliegen. Wie bereits oben erwähnt, ist neben der Möglichkeit, diese Tenside während der Herstellung der Zusammensetzung zuzusetzen, auch die Möglichkeit gegeben, sie vorzugsweise in wäßriger Lösung bei ca. 50-80°C nachträglich thermisch einzudiffundieren. Bevorzugte nicht-ionische Tenside sind Polyoxyethylenoleylether unterschiedlicher Kettenlänge (z. B. Brij® 92, Brij® 96, Brij® 98 der Fa. ICI), Polyoxyethylencetylother unterschiedlicher Kettenlänge (z. B. Malipal® 24/30 bis 24/100 der Fa. Hüls und Disponil® 05 der Fa. Henkel), Natriumlaurylsulfat (z. B. Sulfofon® 101 Spezial der Fa. Henkel), Laurylpyridiniumchlorid (z. B. Dehydquad C Christ® der Fa. Henkel) und Polyoxyethylensorbitanmonooleat (z. B. Tween® 80 der Fa. Riedel de Haen). Besonders bevorzugt werden Polyoxyethylenoleylether und Polyoxyethylencetylother.

In den obigen Zusammensetzungen für Langzeit-hydrophile Beschichtungen und Formkörper wird das Tensid im allgemeinen in einer Menge von 0,1 bis 35 Gew. -%, bezogen auf den Feststoffgehalt der Zusammensetzung, eingesetzt. Bevorzugte Mengenbereiche sind 1 bis 20 und insbesondere 2 bis 10 Gew. -%.

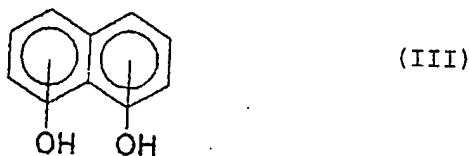
Aromatisches Polyol D

Das erfindungsgemäß eingesetzte aromatische Polyol D weist ein durchschnittliches Molekulargewicht von höchstens 1000 auf. Beispiele für derartige aromatische Polyole sind z. B. Polyphenylenether, die an mindestens 2 der Phenylringe Hydroxygruppen tragen, sowie allgemein Verbindungen (Oligomere), in denen aromatische Ringe durch eine Einfachbindung, $-O-$, $-CO-$, $-SO_2-$ usw. miteinander verbunden sind und mindestens (und vorzugsweise) zwei Hydroxygruppen an aromatische Gruppen gebunden aufweisen.

Besonders bevorzugte aromatische Polyole sind aromatische Diolen. Unter diesen aromatischen Diolen sind besonders bevorzugt Verbindungen mit den allgemeinen Formeln (II) und (III):



worin X für einen (C₁–C₈)-Alkylen- oder Alkyliden-Rest, einen (C₆–C₁₄)-Arylenrest, –O–, –S–, –CO– oder –SO₂– steht und n 0 oder 1 ist;



Bevorzugte Bedeutungen für X in Formel (II) sind C₁–C₄-Alkylen oder -Alkyliden, insbesondere –C(CH₃)₂– und –SO₂–. In den Verbindungen der Formeln (II) und (III) können die aromatischen Ringe neben den OH-Gruppen noch bis zu 4 bzw. 3 weitere Substituenten, wie z. B. Halogen, Alkyl und Alkoxy, tragen.

Konkrete Beispiele für Verbindungen der Formel (II) und (III) sind Bisphenol A, Bisphenol S und 1,5-Dihydroxynaphthalin. Unter diesen wird Bisphenol A erfindungsgemäß besonders bevorzugt.

In den Zusammensetzungen für korrosionsinhibierende Beschichtungen wird das Polyol (Diol) in der Regel in solchen Mengen eingesetzt, daß pro Mol Epoxidring aus der Siliciumverbindung A 0,2 bis 1,5 Mol Hydroxylgruppen aus dem aromatischen Polyol D anwesend sind. Vorzugsweise sind pro Mol Epoxidring 0,3 bis 1,2, besonders bevorzugt 0,6 bis 1 Mol Hydroxylgruppen aus dem Polyol D vorhanden, wobei der optimale Wert bei 0,8 Mol OH pro Mol Epoxy liegt.

Werden statt aromatischen Diolen aromatische Polyole mit mehr als zwei OH-Gruppen eingesetzt, werden die entsprechenden Materialien spröder, dafür aber auch härter. Schließlich soll noch erwähnt werden, daß ein Teil bzw. die gesamten aromatischen Polyole durch aliphatische Polyole ersetzt werden können, die einen vergleichbaren pK_s-Wert aufweisen, obgleich dies nicht bevorzugt wird.

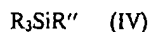
Zu erwähnen wäre auch noch, daß sich der Brechungsindex der entsprechenden korrosionsinhibierenden Beschichtungen nicht nur durch die Konzentration und Art der teilchenförmigen Materialien B (falls diese überhaupt eingesetzt werden), sondern auch über die Auswahl des entsprechenden aromatischen Polyols steuern läßt. So weist z. B. eine Beschichtung unter Verwendung von Bisphenol S einen höheren Brechungsindex als eine Beschichtung auf der Basis von Bisphenol A auf.

Wie oben erwähnt, können auch bei der Herstellung von Zusammensetzungen für hydrophile Beschichtungen und Formkörper aromatische Polyole D in kleinen Mengen verwendet werden, um die Kondenswasserbeständigkeit der entsprechenden Materialien zu verbessern. Die Obergrenze für die Konzentration der Komponente D liegt hierbei bei etwa 10 Mol-%, bezogen auf die Epoxygruppen der eingesetzten Siliciumverbindung(en) A. Werden größere Mengen eingesetzt, nimmt die Diffusionsfähigkeit der Tenside ab, was zu einer Verminderung bzw. einem Verlust der Antibeschlageigenschaften führen kann.

Lewis-Base E

Bei der Lewis-Base E, die insbesondere in den Zusammensetzungen für hydrophile und korrosionsinhibierenden Materialien eingesetzt wird, handelt es sich vorzugsweise um eine Stickstoffverbindung. Derartige Stickstoffverbindungen können z. B. ausgewählt werden aus N-Heterocyclen, Aminogruppen-haltigen Phenolen, polycyclischen Aminen und Ammoniak (vorzugsweise als wäßrige Lösung). Konkrete Beispiele hierfür sind 1-Methylimidazol, 2-(N,N-Dimethylaminomethyl)phenol, 2,4,6-Tris(N,N-dimethylaminomethyl)phenol und 1,8-Diazabicyclo[5.4.0]-7-undecen. Besonders bevorzugt unter diesen Verbindungen wird 1-Methylimidazol.

Eine weitere Klasse von stickstoffhaltigen Lewis-Basen, die erfindungsgemäß eingesetzt werden können, sind hydrolysierbare Silane, die über mindestens einen nicht-hydrolysierbaren Rest verfügen, der mindestens eine primäre, sekundäre oder tertiäre Aminogruppe umfaßt. Derartige Silane können zusammen mit der Siliciumverbindung A hydrolysiert werden und stellen dann eine in das organisch modifizierte anorganische Netzwerk eingebaute Lewis-Base dar. Bevorzugte Stickstoff-haltige Siliciumverbindungen sind solche der allgemeinen Formel (IV):



worin die Reste R wie im Falle der allgemeinen Formel (I) oben definiert sind, und R'' für einen nicht-hydrolysierbaren, an Si gebundenen Rest steht, der mindestens eine primäre, sekundäre oder tertiäre Aminogruppe umfaßt. Konkrete Beispiele für derartige Silane sind 3-Aminopropyltrimethoxysilan, 3-Aminopropyltriethoxysilan, N-(2-Aminoethyl)-3-aminopropyltrimethoxysilan, N-[N'-(2'-Aminoethyl)-2-aminoethyl]3-aminopropyltrimethoxysilan und N-[3-(Triethoxysilyl)propyl]-4,5-dihydroimidazol.

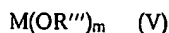
Die Lewis-Base wird in den entsprechenden Zusammensetzungen im allgemeinen in einer Menge von 0,01 bis 0,5 Mol pro Mol Epoxygruppe der Siliciumverbindung A eingesetzt. Bevorzugt sind Mengen im Bereich von 0,02

bis 0,3 und insbesondere 0,05 bis 0,1 Mol Lewis-Base pro Mol Epoxygruppe.

Wie bereits oben erwähnt, kann in den Zusammensetzungen für hydrophile Materialien auf den Einsatz eines (nicht-ionischen) Tensids verzichtet werden, wenn dafür eine Lewis-Base verwendet wird. Allerdings hat dies den Nachteil, daß dadurch in der Regel die Langzeit-Antibeschlageigenschaften der entsprechenden Beschich-
5 tungen verlorengehen und wird deshalb nicht bevorzugt.

Alkoholat F

Das anstelle (oder zusätzlich zu) der Lewis-Base E einsetzbare Alkoholat F von Ti, Zr oder Al ist vorzugsweise
10 ein solches der allgemeinen Formel (V)

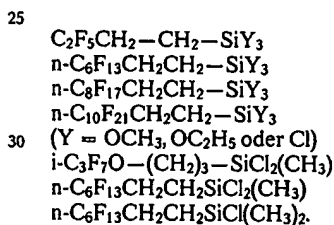


worin M für Ti, Zr oder Al steht, R eine Alkylgruppe mit vorzugsweise 1 bis 4 Kohlenstoffatomen (z. B. Methyl,
15 Ethyl, Propyl, Isopropyl oder Butyl) darstellt und n 4 (M = Ti, Zr) oder 3 (M = Al) ist.

Für die Mengen an einsetzbarem Alkoholat F gilt dasselbe wie im Falle der Lewis-Base E.

Fluorhaltige Siliciumverbindung G

Die in den Zusammensetzungen für hochkratzfeste und
20 korrosionsinhibierende Beschichtungen zusätzlich einsetzbaren hydrolysierbaren fluorierten Silane G sind solche, die über mindestens einen nicht-hydrolysierbaren Rest verfügen, der 5 bis 30 Fluoratome an Kohlenstoffatome gebunden aufweist, die durch mindestens zwei Atome von Si getrennt sind. Derartige Silane werden in der DE-OS 41 18 184 detailliert beschrieben. Konkrete Beispiele hierfür sind die folgenden:

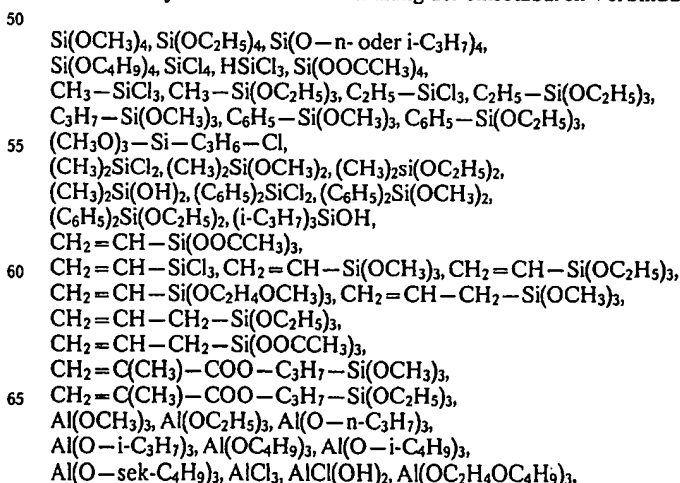


35 Diese fluorierten Silane werden im allgemeinen in einer Menge von 0,1 bis 15, vorzugsweise 0,2 bis 10 und besonders bevorzugt 0,5 bis 5 Gew. -%, bezogen auf den Feststoffgehalt der organisch modifizierten anorganischen Matrix, eingesetzt.

Zusätzlich zur Siliciumverbindung A einsetzbare hydrolysierbare Verbindungen H

40 Neben den Siliciumverbindungen A können zur Herstellung der erfindungsgemäßen Zusammensetzungen auch andere hydrolysierbare Verbindungen von Elementen aus der Gruppe Si, Ti, Zr, Al, B, Sn und V herangezogen und vorzugsweise mit der bzw. den Siliciumverbindung(en) hydrolysiert werden. Die Menge derartiger-zusätzlicher Verbindungen H sollte jedoch 70 Mol-% und insbesondere 50 Mol-% aller eingesetzten hydrolysierbaren Verbindungen nicht überschreiten, wobei besonders bevorzugt nicht mehr als 30 und insbesondere nicht
45 mehr als 10 Mol-% aller eingesetzten hydrolysierbaren Verbindungen von der bzw. den Siliciumverbindung(en) A verschieden sind.

Konkrete Beispiele für Verbindungen H, die eingesetzt werden können, sind im folgenden angegebenen, wobei diese jedoch keine Beschränkung der einsetzbaren Verbindungen H darstellen sollen.



TiCl_4 , $\text{Ti}(\text{OC}_2\text{H}_5)_4$, $\text{Ti}(\text{OC}_3\text{H}_7)_4$,
 $\text{Ti}(\text{O}-i\text{-C}_3\text{H}_7)_4$, $\text{Ti}(\text{OC}_4\text{H}_9)_4$, $\text{Ti}(\text{2-ethylhexoxy})_4$;
 ZrCl_4 , $\text{Zr}(\text{OC}_2\text{H}_5)_4$, $\text{Zr}(\text{OC}_3\text{H}_7)_4$, $\text{Zr}(\text{O}-i\text{-C}_3\text{H}_7)_4$, $\text{Zr}(\text{OC}_4\text{H}_9)_4$,
 ZrOCl_2 , $\text{Zr}(\text{2-ethylhexoxy})_4$, sowie Zr-Verbindungen, die komplexierende Reste aufweisen, wie z. B. β -Diketon-
 und Methacryl-Reste,
 BCl_3 , $\text{B}(\text{OCH}_3)_3$, $\text{B}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3$, SnCl_4 , $\text{Sn}(\text{OCH}_3)_4$,
 $\text{Sn}(\text{OC}_2\text{H}_5)_4$, VOCl_3 , $\text{VO}(\text{OCH}_3)_3$.

5

Wie ersichtlich, können diese Verbindungen H (insbesondere die Siliciumverbindungen) auch über nicht-hydrolysierbare Reste verfügen, die eine C—C-Doppel- oder Dreifach-Bindung aufweisen. Werden derartige Verbindungen zusammen mit (oder sogar anstelle) den Siliciumverbindungen A eingesetzt, können in die Zusammensetzung zusätzlich auch (vorzugsweise Epoxy- oder Hydroxylgruppen-haltige) Monomere, wie z. B. Meth(acrylate), einverleibt werden (selbstverständlich können diese Monomeren auch über zwei oder mehr funktionelle Gruppen desselben Typs verfügen, wie z. B. Poly(meth)acrylate von organischen Polyolen; ebenso ist die Verwendung von organischen Polyepoxiden möglich). Bei der thermischen oder photochemisch induzierten Härtung der entsprechenden Zusammensetzung findet dann zusätzlich zum Aufbau der organisch modifizierten anorganischen Matrix eine Polymerisation der organischen Spezies statt, wodurch die Vernetzungsdichte und somit auch die Härte der entsprechenden Überzüge und Formkörper zunimmt.

10

15

Am Rande soll auch erwähnt werden, daß die Verwendung von Siliciumverbindungen (A), die über mindestens zwei Epoxidgruppen verfügen, in den erfindungsgemäßen Zusammensetzungen zu Beschichtungen und Formkörpern mit verbesserter Kondenswasserstabilität führt.

20

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Zusammensetzung erfolgt auf diesem Gebiet übliche Art und Weise. Vorzugsweise wird zunächst die hydrolysierbare Siliciumverbindung A vorzugsweise unter Verwendung eines sauren Katalysators (bei Raumtemperatur) hydrolysiert, wobei, wie oben erwähnt, vorzugsweise etwa $\frac{1}{2}$ Mol H_2O pro Mol hydrolysierbare Gruppe eingesetzt wird. Daran schließt sich dann die Zugabe der anderen Komponenten in beliebiger Reihenfolge an. Bei Verwendung des teilchenförmigen Materials B kann die Hydrolyse aber z. B. auch in Gegenwart dieses teilchenförmigen Materials B erfolgen.

25

Werden neben den relativ reaktionsträgen Siliciumverbindungen auch reaktionsfähigere Verbindungen H eingesetzt, wie z. B. solche von Ti, Zr und Al, empfiehlt es sich, das Wasser schrittweise und/oder unter Eiskühlung zuzugeben und/oder Verbindungen einzusetzen, die aufgrund von Komplexbildung reaktionsträger gemacht wurden (wie z. B. im Falle von $\text{Al}(\text{OCH}_2\text{CH}_2\text{OC}_4\text{H}_9)_3$).

30

Zwecks Einstellung der rheologischen Eigenschaften der Zusammensetzungen können diesen gegebenenfalls inerte Lösungsmittel auf irgendeiner Stufe der Herstellung zugesetzt werden (vorzugsweise handelt es sich bei diesen Lösungsmitteln um bei Raumtemperatur flüssige Alkohole, die im übrigen auch bei der Hydrolyse der bevorzugt eingesetzten Alkoxide der betreffenden Elemente entstehen), wobei diese Alkohole auch Ethergruppen enthalten können.

35

Weiter können in die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen die üblichen Additive einverleibt werden, wie z. B. Färbemittel, Verlaufsmittel, UV-Stabilisatoren, Photoinitiatoren, Photosensibilisatoren (wenn eine photochemische Härtung der Zusammensetzung beabsichtigt ist) und thermische Polymerisationskatalysatoren. Im Falle von Beschichtungszusammensetzungen kann die Auftragung auf das Substrat durch Standard-Beschichtungsverfahren, wie z. B. Tauchen, Streichen, Bürsten, Rakeln, Walzen, Spraysen und Schleudern, erfolgen.

40

Gegebenenfalls nach vorheriger Antrocknung bei Raumtemperatur (zur teilweisen Entfernung des Lösungsmittels) wird dann eine Härtung (Kondensation) durchgeführt. Vorzugsweise erfolgt die Härtung thermisch bei Temperaturen im Bereich von 50 bis 300°C, insbesondere 70 bis 200°C und besonders bevorzugt 90 bis 130°C, gegebenenfalls unter vermindertem Druck. Im Falle der Einverleibung von ungesättigten Verbindungen und Photoinitiatoren kann jedoch auch eine Härtung durch Bestrahlung erfolgen, an die sich gegebenenfalls eine thermische Nachhärtung anschließt.

45

Die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen eignen sich insbesondere als Beschichtungszusammensetzungen, wobei übliche Schichtdicken z. B. 1 bis 30, insbesondere 3 bis 15 μm , betragen.

Die entsprechenden Beschichtungen zeichnen sich neben einer hohen Transparenz insbesondere durch eine hohe Kratzfestigkeit (vor allem bei Verwendung des teilchenförmigen Materials B), ein Langzeit-hydrophiles Verhalten (bedingt durch die sauer katalysierte Hydrolyse), das durch die Verwendung von (nicht-ionischen) Tensiden (die auch ausgezeichnete Antibeschlageigenschaften liefern) noch verstärkt werden kann, schmutzabweisende Eigenschaften (bei zusätzlicher Verwendung von fluorierten Silanen) bzw. durch ausgezeichnete korrosionsinhibierende Eigenschaften (bei Verwendung von aromatischen Polyolen D) aus. Dementsprechend eignen sie sich insbesondere für die Beschichtung von transparenten Materialien wie (Brillen-)Glas und transparenten Kunststoffen (z. B. Polycarbonat, Polymethylmethacrylat, Polystyrol, Polyethylenterephthalat und ABS-Harz) bzw. zusätzlich für die Beschichtung von Metallen oder metallisierten Oberflächen. Hierbei wären insbesondere zu nennen Aluminium, Silber, Messing, Magnesium, Eisen und verzinkte Oberflächen, insbesondere Aluminium und Magnesium. In diesem Zusammenhang sei auch noch erwähnt, daß die erfindungsgemäßen korrosionsinhibierenden Zusammensetzungen selbst auf Oberflächen, die lediglich mit alkalischen Tensiden (z. B. Almeco®, Firma Henkel) gereinigt wurden, die beschriebenen ausgezeichneten Eigenschaften zeigen. Dies ist ein wesentlicher Vorteil gegenüber den geläufigen korrosionsinhibierenden Schichten, für die in aller Regel umweltrelevante Beiz- bzw. Chromatierverfahren notwendig sind.

50

55

60

Die folgenden Beispiele sollen die vorliegende Erfindung weiter erläutern, ohne deren Umfang jedoch zu beschränken.

65

1. Synthese von hochkratzfesten Beschichtungsmaterialien

Beispiel I.1.

a) Herstellung des Böhmit-Sols

12,82 g Böhmitpulver (Disperal® Sol P3, Firma Condea, Verteilungsmaximum 20 nm) wurden in 160 g einer Ethanol-Wasser-Mischung (Gewichtsverhältnis 1 : 1) dispergiert. Die resultierende Suspension wurde einer 20-minütigen Ultraschall-Behandlung unterzogen, woran sich die Zugabe von 25 g Essigsäure anschloß, was zu einer klaren Lösung führte, die anschließend ca. 20 Minuten bei Raumtemperatur gerührt wurde. Zur Minimierung des Wassergehaltes in der Lösung wurden der klaren Lösung 226,23 g ortho-Ameisensäuremethylester zugesetzt, worauf die resultierende Reaktionsmischung ca. 2 Stunden bei Raumtemperatur gerührt und dann durch Vakuumdestillation auf 1/3 ihres Volumens eingengt wurde. Durch Zugabe von 60 ml Ethanol entstand eine niedrigviskose, transparente Lösung. (Der hier beschriebene Austausch des freien Wassers durch Ethanol wird bevorzugt, um lange Aushärtungszeiten durch die erforderliche Verdampfung großer Wassermengen in der endgültigen Zusammensetzung zu vermeiden).

b) Herstellung des Beschichtungssols

Zu einer Mischung aus 118,17 g GPTS und 62,50 g Tetraethylmethoxysilan (im folgenden TEOS), die mit 24,30 g 0,1n HCl vorhydrolysiert worden war (Hydrolysedauer: 19 Stunden), wurde das Böhmit-Sol unter Eiskühlung getropft. Die resultierende trübe Reaktionsmischung klärte durch Zugabe von 170 ml 1-Butanol zu einem transparenten, farblosen Sol auf. Die Topfzeit des Materials betrug mehr als 60 Tage.

Das Beschichtungssol wurde durch Standard-Beschichtungsverfahren, z. B. Schleuder- oder Tauch-Beschichtung, auf Substratoberflächen aufgebracht. Die Aushärtung des Beschichtungsmaterials erfolgte durch thermische Behandlung bei 90 bis 130°C (Aushärtungszeit: 4 Stunden). Entsprechend hergestellte Beschichtungen auf transparenten Kunststoffmaterialien, wie z. B. PC, PMMA, PS, PET und ABS, wiesen eine gute Haftung und eine hohe Transparenz auf. Die als Maß für die Verschleißbeständigkeiten gemessenen Ritzhärten (Vickers-Diamant) lagen bei 40–60 g (Ritzhärte der Kunststoffe: < 1 g).

Beispiel I.2

a) Herstellung des Böhmitsols

26,84 g Butoxyethanol wurden mit 12,82 g Essigsäure-stabilisiertem (6,4 Gew. -% Essigsäure) Böhmitpulver versetzt. Die resultierende farblose Suspension wurde einer 20-minütigen Ultraschallbehandlung unterzogen und anschließend mit 95,53 g 0,1n HCl versetzt. Es entstand eine klare Lösung, die direkt zur Herstellung des Beschichtungssols weiterverwendet werden konnte.

b) Herstellung des Beschichtungssols

Zu 180,67 g der GPTS/TEOS-Mischung, die analog zu Beispiel I.1 vorhydrolysiert worden war, wurde das oben hergestellte Böhmit-Sol langsam unter Eiskühlung gegeben. Durch Zugabe von 60 ml 1-Butanol entstand ein transparentes, farbloses Beschichtungssol, das wie in Beispiel I.1 auf Substratoberflächen aufgebracht wurde (Topfzeit ≥ 4 Monate bei Lagerung bei 4°C). Die Härtung des Beschichtungsmaterials erfolgte bei 80 bis 100°C und 10 kPa (Aushärtungszeit: 4 Stunden). Als Beschichtungsmaterial für Kunststoffsubstrate (siehe Beispiel I.1) wiesen die Schichten hohe Transparenz und gute Haftung auf. Die Ritzhärten der Beschichtungen lagen bei 40 bis 50 g.

Beispiel I.3

a) Herstellung des Böhmitsols

12,82 g Essigsäure-stabilisiertes (6,4 Gew. -% Essigsäure) Böhmitpulver wurden mit 104,62 g 0,1n HCl versetzt. Durch anschließende Ultraschall-Behandlung (20 Minuten) entstand eine transparente, farblose Lösung, die direkt zur Herstellung des Beschichtungssols weiterverwendet wurde.

b) Herstellung des Beschichtungssols

Zu 180,67 g einer wie in Beispiel I.1 vorhydrolysierten GPTS/TEOS-Mischung wurde das oben hergestellte Böhmit-Sol unter Eiskühlung zugetropft. Die entstandene trübe Reaktionsmischung wurde bis zum Aufklaren ca. 30 Minuten bei Raumtemperatur gerührt. Das Beschichtungssol (Topfzeit ≥ 3 Monate) wurde dann analog zu Beispiel I.1 auf Substrate aufgebracht. Die thermische Härtung erfolgte analog zu Beispiel I.2. Das Beschichtungsmaterial zeichnete sich durch hohe Transparenz aus. Beschichtungen auf transparenten Kunststoffen wiesen gute Haftung und hohe Kratzfestigkeit (Ritzhärten 50 bis 60 g) auf.

Beispiel I.4

a) Herstellung des Böhmitsols

Es wurde wie in Beispiel I.3 (a) vorgegangen.

5

b) Herstellung des Beschichtungssols

Einer Mischung aus 118,17 g GPTS und 62,50 g TEOS wurde unter Eiskühlung das obige Böhmitsol zugesetzt. Die entstandene trübe Lösung wurde ca. 30 Minuten bei Raumtemperatur gerührt und anschließend mit 74 ml 1-Butanol versetzt, wodurch die Reaktionsmischung langsam aufklarte. Die Topfzeit betrug ≥ 2 Monate. Die Beschichtung und Aushärtung erfolgten analog zu Beispiel I.1. Auf Kunststoffsubstrate aufgebracht wies das Beschichtungssystem gute optische Qualität und hohe Haftung auf. Die Ritzhärten lagen bei 30 bis 40 g.

10

Beispiel I.5

15

a) Herstellung des Böhmitsols

Die Herstellung des Böhmitsols erfolgte wie in Beispiel I.3 (a) beschrieben.

20

b) Herstellung des Beschichtungssols

Eine Mischung auf 118,17 g GPTS und 62,50 g TEOS wurde mit 24,3 g des obigen Böhmitsols versetzt. Die Reaktionsmischung wurde 2 Stunden bei Raumtemperatur gerührt und anschließend unter Eiskühlung mit 18,93 g Aluminiumtributoxyethanolat versetzt. Das resultierende klare Sol wurde 2 Stunden bei Raumtemperatur gerührt und dann unter Eiskühlung mit 93,14 g des obigen Böhmitsols und 79,30 g Butoxyethanol versetzt. Die Topfzeit betrug mehrere Monate bei Lagerung bei 4°C. Das transparente Beschichtungssol wurde analog zu Beispiel I.1 auf die Substrate aufgebracht und bei 90°C 4 Stunden thermisch gehärtet. Die so hergestellten Beschichtungen auf transparenten Kunststoffen wiesen gute optische Qualität und Haftung sowie eine sehr hohe mechanische Verschleißbeständigkeit (Ritzhärten 100 bis > 120 g) auf.

25

30

II. Synthese von hydrophilen Beschichtungsmaterialien

Beispiel II.1

35

Zu 23,63 g GPTS wurden unter Rühren bei Raumtemperatur 2,70 g 0,01M Salzsäure gegeben. Nach 1 Stunden wurden zu der Mischung, die nach wenigen Sekunden unter leichter Erwärmung einphasig wurde, 0,411 bis 0,821 g 1-Methylimidazol zugetropft, worauf weitere 30 Minuten gerührt wurde. Anschließend wurden 0,12 g (3 Gew.-%) eines nicht-ionischen Tensids zugesetzt. Verwendet wurden z. B. Tenside vom Malipal®-Typ (Hüls) oder Disponil® 05 bzw. Dehydrol® LS7 (Henkel).

40

Das transparente, leicht gelbliche Sol konnte nach 10-minütigem Rühren durch Standard-Beschichtungsverfahren (Schleudern, Tauchen, Rakeln, Spraysen, Walzen) auf die Substratoberflächen aufgebracht werden. Als Substrate wurden organische Polymere und Glas eingesetzt. Die Aushärtung des Beschichtungsmaterials erfolgte durch 1-stündige thermische Behandlung bei 130°C im Falle von Glas bzw. 1,5-stündige Behandlung bei 90°C im Falle von organischen Polymeren. Die Beschichtungen waren transparent, kratz- und abriebbeständig und zeigten sich durch eine dauerhaft hydrophile Oberfläche bzw. einen Antibeschlageffekt aus. Die Haftung war sehr gut.

45

Beispiel II.2

50

21,26 g GPTS, 1,24 g (3-Methacryloyloxypropyl)-trimethoxysilan und 1,14 g Tetraethyltitanat oder 1,64 g Zirkonium (IV)-propylat wurden in 15 ml Ethanol zum Rückfluß erhitzt. Die Lösung wurde mit 10 ml ethanolischer 1M Salzsäure versetzt, wobei die Zugabe in 4 Portionen à 2,5 ml alle 30 Minuten erfolgte, und für weitere 2 Stunden unter Rückfluß erhitzt. Anschließend wurde bei 70°C unter vermindertem Druck Lösungsmittel abgezogen. Zu dem klaren, leicht viskosen Vorkondensat wurden 7,2 g verdünnte Salzsäure (pH 3) gegeben und die Mischung wurde bei 80°C für weitere 30 Minuten gerührt. Das resultierende klare Sol wurde bei 70°C unter vermindertem Druck so weit eingeeengt, daß ein Vermischen mit den zuzusetzenden Methacrylaten und ein anschließendes Beschichten noch möglich war. Dem Sol wurden zwischen 6,02 und 32,79 g einer Mischung von 2-Hydroxyethylmethacrylat und 2-Ethyl-2-(hydroxymethyl)-1,3-propandioltrimethacrylat (Molverhältnis 95 : 5), 1 Gew.-% 2-Hydroxycyclohexylphenylketon als Photoinitiator und 3 Gew.-% nicht-ionische Tenside (wie in Beispiel II.1) zugesetzt. Das Beschichtungssol konnte durch die in Beispiel II.1 erwähnten Standard-Beschichtungsverfahren auf die Polymer- oder Glassubstratoberflächen aufgebracht werden. Die Aushärtung erfolgte in 2 Stufen, wobei zuerst eine UV-induzierte Polymerisation durchgeführt wurde, an die sich eine 1-stündige thermische Nachbehandlung bei 130°C anschloß.

55

60

65

Beispiel II.3

a) Herstellung des Böhmitsols

10,4 g Essigsäure-stabilisiertes (6,4 Gew.-% Essigsäure) Böhmitpulver wurden in 250 g einer Ethanol/Wasser-Mischung (Gewichtsverhältnis 1 : 1) dispergiert. Die entstandene Suspension wurde mit 7,7 g Essigsäure versetzt und mehrere Stunden unter Rückfluß gerührt, wodurch sich ein transluzentes, leicht viskoses Sol bildete. Zur Verringerung des Wassergehalts des Sols wurden 2 Liter absolutes Ethanol zugesetzt und durch Destillation unter vermindertem Druck wieder auf das ursprüngliche Volumen eingeengt.

b) Herstellung des Beschichtungssols

Zu 23,63 g GPTS wurden unter Rühren bei Raumtemperatur 2,70 g 0,01 M Salzsäure gegeben. Nach 1 Stunde wurden der Mischung 0,6 g 1-Methylimidazol zugegeben, worauf weitere 30 Minuten lang gerührt wurde. Anschließend wurden nacheinander 3 g des Böhmit-Sols und 0,15 g (4 Gew.-%) eines nicht-ionischen Tensids zugesetzt. Verwendet wurden die nicht-ionischen Tenside, die in Beispiel II.1 angegeben sind. Das Beschichtungssol konnte, gegebenenfalls nach Abfiltration entstandender Trübungen, durch Standard-Beschichtungsverfahren auf die Polymer- oder Glassubstratoberflächen aufgebracht werden. Die Aushärtung erfolgte durch 1-stündige thermische Behandlung bei 130°C.

Beispiel II.4

Das Verfahren von Beispiel II.3 wurde wiederholt, allerdings wurde auf die Zugabe des Tensides verzichtet. Die erhaltenen Schichten waren transparent, zeigten eine gute Haftung, z. B. auf Glasoberflächen, sowie hydrophile Eigenschaften (Kontaktwinkel H₂O: 35°), jedoch keinen dauerhaften Antibeschlageffekt.

Beispiel II.5

Das Verfahren von Beispiel II.3 wurde wiederholt, mit der Ausnahme, daß nach der Hydrolyse des GPTS und vor Zugabe des 1-Methylimidazols 2,3 g (9,2 Mol.-%, bezogen auf GPTS) Bisphenol A unter Rühren zugegeben wurden. Die transparenten Schichten zeigten auf Glas- bzw. Polycarbonat-Oberflächen eine sehr gute Haftung, vollständige Transparenz, Antibeschlageigenschaften (DIN 4646, Teil 8), sowie dauerhafte Resistenz im Kondenswasser-Prüfklimatetest nach DIN 50017.

III. Synthese von korrosionsinhibierenden Beschichtungsmaterialien

Beispiel III.1

a) Herstellung des Böhmit-Sols

3,1 g Böhmit-Pulver (Disperal® P3, Firma Condea) wurden in 12,0 g Ethanol suspendiert und mit 27,0 g 0,1n HCl versetzt. Nach 16-stündigem Rühren der Lösung wurde eine klare Lösung erhalten.

b) Herstellung des Beschichtungssols

23,63 g GPTS wurden unter Rühren mit 1,20 g 0,1n HCl versetzt. Nach 1 Minute wurden zum resultierenden Vorhydrolysat 2,35 g des obigen Böhmit-Sols gegeben und es wurde 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt. Anschließend wurde eine Lösung aus 9,12 g Bisphenol A und 0,82 g 1-Methylimidazol in 12 g Butoxyethanol zugegeben und es wurde weitere 30 Minuten lang gerührt. Das erhaltene transparente Sol ließ sich, gegebenenfalls nach Anpassung der rheologischen Eigenschaften durch Zugabe geeigneter Lösungsmittel (in der Regel Alkohole), mittels Standard-Beschichtungsverfahren (Tauch- und Schleuderbeschichtung, Rakeln, Sprühen, Walzen) auf Substratoberflächen auftragen. Die thermische Härtung der Schichten kann zwischen 80 und 200°C, insbesondere zwischen 100 und 130°C, erfolgen. Die Härtungszeiten lagen je nach Härtungstemperatur zwischen 2 Stunden und 5 Minuten. Die Topfzeiten der Beschichtungsmaterialien betrugen einige Wochen bei Lagerung bei ca. 0°C. Die hergestellten Schichten waren hochtransparent und zeigten eine sehr gute Haftung auf Metalloberflächen (insbesondere auf Aluminium, Magnesium und Messing). Die Ritzhärte der Materialien (modifizierter Erichsen-Test) betrug bei Schichtdicken zwischen 15 und 20 µm 40 bis 50 g.

Beispiel III.2

a) Herstellung des Böhmit-Sols

3,3 g Böhmit-Pulver (Disperal® Sol P3) wurden in 25,0 g einer 0,1n Salzsäure suspendiert und 24 Stunden gerührt, wodurch man eine klare Lösung erhielt.

b) Herstellung des Beschichtungssols

Zu einer Mischung aus 23,63 g GPTS und 4,48 g 3-Aminopropyltrimethoxysilan wurden unter Rühren 1,50 g 0,1n Salzsäure gegeben. Nach 15 Minuten wurden dem resultierenden Vorhydrolysat 2,15 g des obigen Böhmit-Sols zugesetzt, worauf 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt wurde. Anschließend wurde eine Lösung aus 10,0 g Bis-(4-hydroxyphenyl)-sulfon (Bisphenol S) in 40 g Ethanol zugegeben, worauf weitere 30 Minuten gerührt wurde. Das erhaltene Sol ließ sich mittels der in Beispiel III.1 angegebenen Standard-Beschichtungsverfahren

auf Substrate auftragen; die thermische Härtung der Schichten erfolgte bei 130°C innerhalb 1 Stunde. Die erhaltenen Schichten zeigten ausgezeichnete Kratz- und Abriebbeständigkeiten auf Al, Mg, Messing und Ag, waren transparent und wiesen eine gute Haftung auf. Im Fall von Schichten auf Silber verhinderte die Beschichtung das "Anlaufen" (Bildung von Ag₂S) bei Auslagerung in H₂S-Atmosphäre (10 Volumen-%, 500 Stunden).

Beispiel III.3

Zu einer Mischung aus 23,63 g GPTS und 4,17 g Tetraethoxysilan wurden unter Rühren 1,75 g 0,1n Salzsäure gegeben. Nach 1 Minute wurden zum resultierenden Vorhydrolysat 2,60 g des nach Beispiel III.1 hergestellten Böhmitols gegeben, worauf 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt wurde. Anschließend wurde eine Lösung aus 11,42 g Bisphenol A und 0,41 g 1-Methylimidazol in 15 g Butoxyethanol zugesetzt, worauf weitere 30 Minuten gerührt wurde. Das so erhaltene Sol ließ sich mittels der in Beispiel III.1 angegebenen Standard-Beschichtungsverfahren auf Substratoberflächen auftragen; die thermische Härtung der Schichten erfolgte bei 130°C innerhalb 1 Stunde.

Beispiel III.4

4,73 g GPTS wurden mit 1,08 g 0,1n Salzsäure unter Rühren versetzt und anschließend wurden 3 g Böhmitpulver (Disperal® P3, Firma Condea) zugesetzt. Nach 24-stündigem Rühren bei Raumtemperatur war die Lösung transparent. Anschließend wurden 0,5 g Tridecafluorooctyltriethoxysilan zugesetzt und es wurde weitere 30 Minuten gerührt. Daran schlossen sich die Zugabe einer Mischung aus 1,8 g Bisphenol A, 0,08 g 1-Methylimidazol und 5 g Butoxyethanol und ein weiteres 30-minütiges Rühren an. Das erhaltene Beschichtungsmaterial konnte z. B. mittels Spritzen auf Aluminium- bzw. Magnesiumoberflächen aufgetragen werden und zeigte die gleichen Eigenschaften, die in Beispiel II.3 beschrieben sind. Zusätzlich wiesen die Schichten Benetzungseigenschaften auf, die perfluorierten Polymeren vergleichbar waren, d. h. hydrophobes und oleophobes Verhalten (Antihafteigenschaften, schmutzabweisende Eigenschaften). Die bestimmten Kontaktwinkelwerte betrugen für H₂O 112° und für Hexadecan 53°.

Beispiel III.5

23,64 g GPTS wurden bei Raumtemperatur unter Rühren mit 2,70 g einer 0,1n Salzsäure 3 Stunden lang hydrolysiert. Dem entstandenen Vorhydrolysat wurden ebenfalls unter Rühren bei Raumtemperatur 0,82 g 1-Methylimidazol und eine Lösung aus 9,12 g Bisphenol A in 20 ml Ethanol zugesetzt. Danach wurde das Sol noch 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt. Die thermische Härtung der Schichten erfolgte nach Auftragung auf das gewünschte Substratmaterial bei 130°C innerhalb 1 Stunde.

Beispiel III.6

23,64 g GPTS wurden bei Raumtemperatur unter Rühren mit 2,70 g einer 0,1n Salzsäure 2 Stunden lang hydrolysiert. Dem entstandenen Vorhydrolysat wurden ebenfalls unter Rühren bei Raumtemperatur 0,82 g 1-Methylimidazol sowie eine Lösung von 4,57 g Bisphenol A und 3,20 g 1,5-Dihydroxynaphthalin in 20 ml Ethanol zugesetzt. Das entstandene Sol wurde 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt. Die thermische Härtung der Schichten erfolgte nach Auftragung auf das gewünschte Substratmaterial bei 130°C innerhalb 1 Stunde.

Beispiel III.7

Eine Mischung aus 23,64 g GPTS und 1,79 g 3-Aminopropyltrimethoxysilan wurde bei Raumtemperatur unter Rühren 2 Stunden lang mit 2,70 g einer 0,1n Salzsäure hydrolysiert. Dem entstandenen Vorhydrolysat wurde unter Rühren bei Raumtemperatur eine Lösung von 9,12 g Bisphenol A in 20 ml Ethanol zugesetzt. Daraufhin wurde das Sol 1 Stunde bei Raumtemperatur gerührt und dann wie in Beispiel III.5 und Beispiel III.6 beschrieben weiter verarbeitet.

Schichten auf Metalloberflächen, insbesondere auf Aluminium und Magnesium, waren hochtransparent, zeigten hohe Kratz- und Abriebbeständigkeit (Ritzhärten von 30 bis 45 g bei Schichtdicken zwischen 20 und 30 µm) und hafteten sehr gut auf der Oberfläche. Durch Salz-Sprühnebeltests (DIN 50021; 1000 Stunden) wurden keinerlei Veränderungen der Materialeigenschaften bzw. Enthaftung oder optische Veränderungen festgestellt. An vor dem Test durchtrennten Schichten konnte keinerlei korrosive Unterwanderung festgestellt werden, was die korrosionsinhibierenden Eigenschaften dieser Schichten belegte.

Die obigen Zusammensetzungen wurden auch zum Beschichten von Polymeren eingesetzt. Schichten auf Polycarbonatoberflächen ließen sich mit ausgezeichneter Haftung, sehr guter Kratz- und Abriebbeständigkeit (z. B. Ritzhärte 50 g) und sehr guter Haftung z. B. durch Tauchbeschichtung herstellen. Die Aushärtetemperatur betrugen in diesem Fall 90°C (Aushärtezeit 70 Minuten).

IV. Herstellung von nanoskaligen ZrO₂- und TiO₂-Suspensionen, die anstelle der in den obigen Beispielen eingesetzten Böhmitole (in gleichen Mengen) verwendet werden können

0,5 g TiO₂ (Fa. Degussa, Typ P25; Teilchengröße ca. 30 nm) wurden in 50 ml einer Ethanol/Wasser-Mischung (Gew. -Verhältnis 1 : 1) unter Rühren suspendiert. Anschließend wurden 10 g Guanidinpropionsäure zugesetzt. Nach 4-stündigem Refluxieren der resultierenden Mischung wurden 2,5 g Tetrabutylammoniumhydroxid zuge-

setzt, worauf weitere 2–3 Stunden refluxiert wurde. Anschließend wurde auf die Hälfte des Volumens eingengt.

Das obige Verfahren wurde auch mit den folgenden Pulvern durchgeführt:

- 5 $\text{Al}_2\text{O}_3\text{C}$ (Fa. Degussa; Teilchengröße 13 nm)
 ZrO_2VP (Fa. Degussa; Teilchengröße 30 nm)
 $\text{TiO}_2\text{ P25}$ (Fa. Degussa; Teilchengröße 21 nm) und
 TiN (H.C. Starck, Teilchengröße 30 nm).

10

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Zusammensetzungen auf der Basis von hydrolysierbaren Silanen mit Epoxidgruppen, dadurch gekennzeichnet, daß es umfaßt die Zugabe
 (i) eines teilchenförmigen Materials B, das aus Oxiden, Oxidhydraten, Nitriden und Carbiden von Si, Al
 15 und B sowie von Übergangsmetallen, vorzugsweise Ti und Zr, ausgewählt ist und eine Teilchengröße im Bereich von 1 bis 100 nm aufweist; und/oder
 (ii) eines vorzugsweise nicht-ionischen Tensids C; und/oder
 (iii) eines aromatischen Polyols D mit einem durchschnittlichen Molekulargewicht von nicht mehr als 1000;
 20 zu mindestens einer vorhydrolysierten Siliciumverbindung A mit mindestens einem hydrolytisch nicht abspaltbaren, direkt an Si gebundenen Rest, der über einen Epoxidring verfügt, mit der Maßgabe, daß die Hydrolyse der Siliciumverbindung A auch in Anwesenheit des teilchenförmigen Materials B erfolgen kann.
 2. Verfahren nach Anspruch 1 zur Herstellung einer Zusammensetzung für hochkratzfeste Beschichtungen und Formkörper, dadurch gekennzeichnet, daß es umfaßt die Vereinigung des teilchenförmigen Materials B
 25 mit der hydrolysierten oder zu hydrolysierenden Siliciumverbindung A.
 3. Verfahren nach Anspruch 1 zur Herstellung einer Zusammensetzung für Langzeit-hydrophile Beschichtungen und Formkörper, dadurch gekennzeichnet, daß es umfaßt die Zugabe mindestens eines nicht-ionischen Tensids C zur vorhydrolysierten Siliciumverbindung A.
 4. Verfahren nach Anspruch 1 zur Herstellung einer Zusammensetzung für korrosionsinhibierende Beschichtungen, dadurch gekennzeichnet, daß es umfaßt die Zugabe mindestens eines aromatischen Polyols D
 30 zur vorhydrolysierten Siliciumverbindung A.
 5. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich eine Lewis-Base E oder ein Alkoholat F von Ti, Zr oder Al als Katalysator für die Epoxid-Epoxid- bzw. Polyol-Epoxid-Vernetzung eingesetzt wird.
 6. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 3 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich das teilchenförmige Material B und/oder das aromatische Polyol D, wie in Anspruch 1 definiert, zugegeben wird.
 7. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 2, 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich mindestens eine hydrolysierbare Siliciumverbindung G, die über mindestens einen nicht hydrolysierbaren Rest
 40 verfügt, der 5 bis 30 Fluoratome an Kohlenstoffatomen aufweist, die durch mindestens 2 Atome von Si getrennt sind, eingesetzt wird.
 8. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Siliciumverbindung(en) A ausgewählt wird (werden) aus Verbindungen der allgemeinen Formel (I)

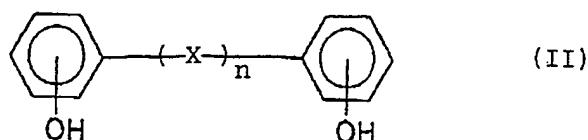


45

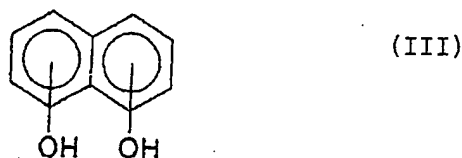
in welcher die Reste R, gleich oder verschieden voneinander, für eine hydrolysierbare Gruppe stehen und R' einen Glycidyl- (C₁–C₆)-alkylen-Rest darstellt.

9. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Siliciumverbindung(en) A unter Verwendung eines sauren Katalysators, vorzugsweise wäßriger HCl, hydrolysiert wird
 50 (werden).
 10. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Siliciumverbindung(en) A zusammen mit einer oder mehreren anderen hydrolysierbaren Verbindungen H, vorzugsweise Alkoxiden, von Elementen aus der Gruppe Si, Ti, Zr, Al, B, Sn und V hydrolysiert wird (werden), wobei die Menge der Verbindungen G 70 Mol-%, bezogen auf die insgesamt eingesetzten hydrolysierbaren Verbindungen, nicht übersteigt.
 11. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1, 2 und 6, dadurch gekennzeichnet, daß das teilchenförmige Material B Böhmit, vorzugsweise in Form eines Sols, umfaßt.
 12. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1, 3, 5, 6 und 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß das nicht-ionische Tensid C ausgewählt wird aus solchen, die bei Raumtemperatur in flüssiger Form vorliegen, insbesondere Polyoxyethylenoleylethern, Polyoxyethylencetylethern, Natriumlaurylsulfat, Laurylpyridiniumchlorid, Polyoxyethylensorbitanmonooleat und Mischungen derselben.
 13. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1, 4 und 6, dadurch gekennzeichnet, daß das aromatische Polyol D ausgewählt wird aus Diolen, insbesondere aus Verbindungen mit den allgemeinen Formeln (II) und (III):

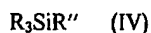
65



worin X für einen (C₁–C₈)-Alkylen- oder Alkyliden-Rest, einen (C₆–C₁₄)-Arylenrest, –O–, –S–, –CO– oder –SO₂– steht und n 0 oder 1 ist;



14. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß es sich bei der Lewis-Base E um eine Stickstoffverbindung handelt, die vorzugsweise ausgewählt wird aus N-Heterocyclen, Aminogruppen-haltigen Phenolen, polycyclischen Aminen, Ammoniak und hydrolysierbaren Verbindungen der allgemeinen Formel (IV)



worin die Reste R wie in Anspruch 8 angegeben definiert sind und R'' für einen nicht hydrolysierbaren, an Si gebundenen Rest steht, der mindestens eine primäre, sekundäre oder tertiäre Aminogruppe umfaßt.

15. Zusammensetzungen auf der Basis von hydrolysierbaren Silanen mit Epoxidgruppen, erhältlich nach irgendeinem der Verfahren der Ansprüche 1 bis 14.

16. Verwendung der nach den Verfahren gemäß irgendeinem der Ansprüche 2 und 8 bis 11 erhältlichen Zusammensetzungen zum Beschichten von (Brillen-)Glas und (insbesondere transparenten) Kunststoffen.

17. Verwendung der nach dem Verfahren gemäß irgendeinem der Ansprüche 3, 5, 6 und 8 bis 14 erhältlichen Zusammensetzungen zum Beschichten von Glas und (insbesondere transparenten) Kunststoffen.

18. Verwendung der nach den Verfahren gemäß irgendeinem der Ansprüche 4, 5, 7 bis 10, 13 und 14 erhältlichen Zusammensetzungen zum Beschichten von Metallen, insbesondere von Al und Mg, und Kunststoffen, insbesondere Polycarbonaten.

19. Verwendung nach irgendeinem der Ansprüche 16 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß man die gegebenenfalls zwecks Einstellung der rheologischen Eigenschaften ein inertes Lösungsmittel, vorzugsweise einen C₁–C₅-Alkohol, enthaltende Zusammensetzung auf die Substratoberfläche aufträgt und (a) vorzugsweise bei Temperaturen von 90 bis 130°C thermisch härtet oder (b) nach vorheriger Zugabe eines Photoinitiators photochemisch aushärtet und gegebenenfalls thermisch nachhärtet.

- Leerseite -